

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 198 25 716 A 1

⑯ Int. Cl. 6:
G 02 B 7/00
G 03 F 7/20
G 03 F 9/00

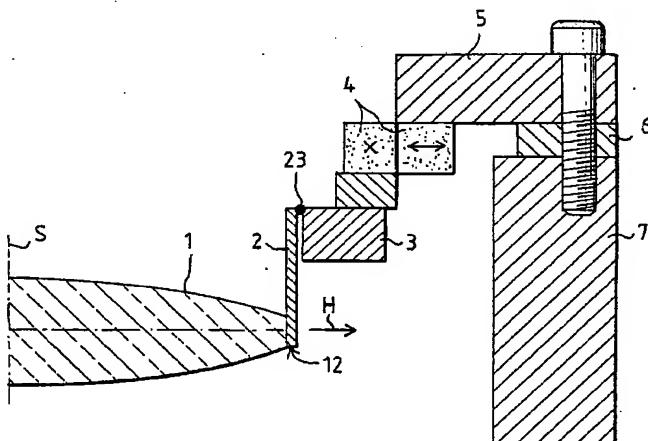
⑯ Aktenzeichen: 198 25 716.3
⑯ Anmeldetag: 9. 6. 98
⑯ Offenlegungstag: 16. 12. 99

⑯ Anmelder:
Fa. Carl Zeiss, 89518 Heidenheim, DE

⑯ Erfinder:
Holderer, Hubert, 89551 Königsbronn, DE; Rümmer,
Peter, 73447 Oberkochen, DE; Trunz, Michael, 73479
Ellwangen, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑯ Baugruppe aus optischem Element und Fassung
⑯ Baugruppe aus optischem Element (1) und Fassung (5),
bei der das optische Element über eine Mehrzahl von La-
schen (2) mit einem steifen Zwischenring (3) gekoppelt
ist, der wiederum über Stellglieder (4) oder passive Ent-
koppler (35) mit einer Fassung (5) zum Anschluß an ein
Gehäuse (7) und/oder an weitere Fassungen verbunden
ist. Höchste mechanische Entlastung des optischen Ele-
ments, DVU-resistente Ausführungen.
Anwendung in Projektionsbelichtungsanlagen.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Baugruppe aus optischem Element und Fassung, die Verwendung einer solchen Baugruppe, ein Objektiv damit und eine Projektionsbelichtungsanlage der Mikrolithographie damit. Optische Bauelemente, z. B. Linsen, Prismen, Spiegel, Gitter, vielfach aus Glas, Kristall oder Keramik bestehend, werden regelmäßig mittels Fassungen, in der Regel aus Metall, zu optischen Baugruppen, zum Beispiel Objektiven, zusammengebaut.

Dabei sind die optischen Elemente unter Einhaltung enger Toleranzen relativ zueinander zu positionieren und die ganze Baugruppe soll eine gewisse Robustheit gegenüber Umwelteinflüssen aufweisen. Besondere Anforderungen werden dabei sowohl bei astronomischen Teleskopen, wie bei satellitengestützten Systemen (Beispiel ROSAT-Röntgenteleskop) und bei Projektionsbelichtungssystemen der Mikrolithographie gestellt.

EP 0 053 463 lehrt die Aufhängung von Präzisionsspiegeln an Blattfederelementen, die angeklebt werden.

Eine hochentwickelte Fassungstechnik für Linsen von Mikrolithographie-Projektionsobjektiven ist auch in US 5,428,482 beschrieben.

Entweder wird die Linse direkt mit drei radialen Biegebalken verklebt, oder ein Zwischenring ist über drei am Umfang gleichverteilte Festkörpergelenke mit einem äußeren Fassungsring verbunden. Vollflächige Verklebung von Linse und Zwischenring ist vorgesehen. Durch Stapeln der Fassungsringe wird dann die optische Baugruppe, insbesondere ein Objektiv, aufgebaut.

Anordnungen mit Aktuatoren zur Verlagerung oder Deformation optischer Elemente relativ zum Fassungs-Basis teil sind in vielfältiger Ausführung bekannt. Ein Beispiel gibt EP 0 145 902 A, wo ein Spiegel über drei tangentiale Speichen an einer Fassung aufgehängt ist, die durch Peltierelemente in ihrer Länge verändert werden können.

Aufgabe der Erfindung ist die Bereitstellung einer Baugruppe aus optischem Element und Fassung, bei der die Genauigkeit der Positionierung des optischen Elements und seine Entkopplung von auf die Fassung wirkenden Umwelteinflüssen gesteigert sind. Die Fügestelle zwischen optischem Element und Fassung, also in der Regel eine Glas-Metall- oder Kristall-Metall-Verbindung, soll gleichzeitig von Anforderungen an die geometrische Präzision entlastet werden, um sie für andere Fügeverfahren als Kleben hauptsächlich wegen der DUV-Beständigkeit zugänglich zu machen.

Die erfinderische Lösung soll als Konstruktionsprinzip eine große Bandbreite von Anwendungsfällen abdecken. Die Integration in ein Objektiv und die Verwendung in einer Mikrolithographie-Projektionsbelichtungsanlage ist vorgesehen, mit besonderer Eignung zur sehr feinfühligen Regelung von dessen Abbildungsleistung.

Gelöst wird diese Aufgabe durch eine Baugruppe aus optischem Element und Fassung nach Anspruch 1, bei der das optische Element über eine Mehrzahl von Laschen mit einem steifen Zwischenring gekoppelt ist, der wiederum über aktive Stellglieder oder passive Entkoppler mit einer Fassung zum Anschluß an ein Gehäuse und/oder an weitere Fassungen verbunden ist.

Vorteilhafte Ausführungsformen sind Gegenstand der Unteransprüche 2 bis 26. Gemäß Anspruch 2 sind die Laschen als Federgelenke bzw. Blattfedern angelegt. Damit wird im wesentlichen die unterschiedliche Wärmeausdehnung vom optischen Element (z. B. Glas) und Fassung (Metall) aufgenommen. Insgesamt werden Spannungen minimiert.

Die Verbindung des optischen Elements mit den Laschen

ist Gegenstand der Ansprüche 3 bis 7. Hier geht es darum, Stabilität gegen die Strahlung mit der das optische Element beaufschlagt wird zu sichern – was bei Klebungen im UV-Bereich ein Problem ist – und gleichzeitig keine Spannungen im optischen Element aufzubauen, wie das bei formschlüssigen Verbindungen (Klemmung) unvermeidbar ist. Metallische Schweiß- oder Lötverbindungen werden daher bevorzugt.

Gemäß den Ansprüchen 8 bis 12 gilt ähnliches für die Verbindung der Laschen mit dem Zwischenring, wobei hier auch die homogene einstückige Ausführung nach Anspruch 8 möglich und in vielen Fällen sinnvoll ist. Wo jedoch Lagetoleranzen der Laschen an der Verbindung zum optischen Element auszugleichen sind, ist die Fügung an den Zwischenring z. B. durch Laserschweißen nach Anspruch 12 vorteilhaft.

Gemäß Anspruch 13 sind Piezoelemente, aber auch Peltierelemente (nach EP 0 145 902 A) geeignete Antriebsmittel für die aktiven Stellglieder, die zudem geeignete Getriebe (Festkörperhebel und -gelenke) umfassen können.

Gemäß Anspruch 14 sind für die passiven Entkoppler in erster Linie Festköpfergelenke und -getriebe geeignet, etwa entsprechend US 5,428,482.

Eine bedeutende Klasse von optischen Elementen sind die nach Anspruch 15 vorgesehenen mit rotationssymmetrischem Rand mit einer Symmetriearchse. Dies umfaßt insbesondere die klassischen Linsen mit zylindrischem Rand, durchaus auch mit nicht sphärischen und nicht zentrierten optischen Flächen.

Dafür geben die Ansprüche 16 bis 18 vorteilhafte Ausführungen des Zwischenrings und der Laschen an.

Anspruch 19 gibt eine weitere Klasse von optischen Elementen an – die in Anspruch 15 beschriebene ist darin enthalten – mit denen besonders vorteilhafte Ausführungen u. a. nach den Ansprüchen 20 und 21 hinsichtlich der Laschenanordnung möglich sind. Die Laschen sind danach wie Speichen zwischen dem optischen Element "Nabe" und dem Zwischenring "Felge" angeordnet.

Nach Anspruch 22 sind die Laschen ähnlich wie die Balken der US 5,428,482 tangential angeordnet.

Anspruch 23 beschreibt einen wesentlichen Vorteil der erfindungsgemäßen Anordnung, die mit ihren vielen freien Konstruktionsparametern gut die Einstellung einer niedrigsten Eigenfrequenz mechanischer Schwingungen größer als 200 bis 400 Hz ermöglicht. Damit werden die im wesentlichen bei niedrigeren Frequenzen vorliegenden störenden Schwingungsanregungen wirksam unterdrückt.

Ansprüche 24 und 25 dokumentieren die mit der Erfindung erreichbare hohe Güte der spannungsfreien Lagerung. Es werden astigmatische bzw. 3 wellige Rest-Linsenformdeformationen unter 30 nm, bis unter 20 nm, erreicht. Die Deformationen der Auflagefläche des Außenrings werden zu über 95%, vorzugsweise über 98% und in optimalen Konstruktionen zu über 99% von der Linse entkoppelt.

Passive Stellglieder, wie sie nach Anspruch 26 vorgesehen sind, eignen sich besonders zur Justage nach den Ansprüchen 30 oder 31.

In ihrem bevorzugten Einsatz sind die Baugruppen gemäß den Ansprüchen 27 bis 29 in Objektiven und Projektionsbelichtungsanlagen der Mikrolithographie, wobei besonders die Einbindung in Regelkreise nach Anspruch 28 die Korrektur extrem feiner Störungen ermöglicht.

Näher erläutert wird die Erfindung anhand der Zeichnungen.

Fig. 1 zeigt einen schematischen Schnitt durch eine erfindungsgemäße Anordnung mit hängenden Laschen und Aktuator;

Fig. 2 zeigt einen schematischen Schnitt durch eine erfin-

dungsgemäße Anordnung mit liegenden Laschen und Festkörpergelenk zwischen Zwischenring und Fassung;

Fig. 3 zeigt eine Aufsicht auf eine Anordnung nach Art der **Fig. 2**;

Fig. 4 zeigt eine Aufsicht auf eine erfindungsgemäße Anordnung mit tangentialem Laschen;

Fig. 5 zeigt einen schematischen Schnitt durch eine erfindungsgemäße Anordnung mit Spiegel und Aktuator mit Hebelgetriebe;

Fig. 6 zeigt schematisch eine Projektionsbelichtungsanlage;

Fig. 7 schematisch eine bevorzugte Federlasche.

Die in **Fig. 1** dargestellte Anordnung weist eine Linse 1 und eine Fassung 5 auf. Erfindungsgemäß ist ein steifer Zwischenring 3 – z. B. ein Edelstahlring von (größenmäßig) 1 cm² Querschnitt abhängig von Masse und Steifigkeit der Linse – vorgesehen, der über Laschen 2 mit der Linse 1 und über Aktuatoren 4 mit der Fassung 5 verbunden ist. Über eine Zwischenlage 6, die der exakten Höhenjustage dient, ist die Fassung an ein Gehäuse 7 angeschlossen, das z. B. als Abstandsring zu einer weiteren derart gefassten Linse ausgebildet ist.

Die Verbindung 12 der Linse 1 mit den Laschen 2 ist aus zwei Gründen problematisch:

Erstens ist die Werkstoffpaarung durch die unterschiedlichen Eigenschaften des optischen Elements 1 aus Glas, aus Kristallen wie CaF₂ oder Quarz oder aus Glaskeramik (Zerodur(R)-Spiegel) und der Metall-Laschen 2 aus Edelstahl, Federbronze oder dergleichen beim Schweißen, Löten aber auch beim Schrauben oder Nieten problembehaftet.

Zweitens ist diese Fügestelle durch die Strahlung, zu deren Transport das optische Element da ist, belastet – mit Ausnahmen bei Spiegeln -. Bei Anwendungen im tiefen UV-Spektralbereich (etwa 300 – 100 nm Wellenlänge) führt dies zur weitgehenden Unbrauchbarkeit organischer Kleber, da diese durch die Strahlung zerstört werden.

Daneben ist diese Verbindung 12 mit sehr engen geometrischen Toleranzen auszuführen, um den Zweck der Anordnung zu erreichen.

Weiter sind die optischen Elemente 1 empfindlich gegen thermische Belastungen, da beispielsweise Antireflexbeschichtungen Temperaturen deutlich über 100°C nicht vertragen und andererseits Gläser und besonders Kristalle wie CaF₂ – das wegen seiner DUV-Transparenz als Partner zu Quarzglas für achromatisierte Optiken benötigt wird – empfindlich gegen zeitliche und räumliche Temperaturgradienten.

Im Beispiel ist die Verbindung 12 durch eine Ultraschallschweißung, wie sie beispielsweise aus E. Röder et al., Technologie & Management 44 (1995), Seite 31–39 bekannt ist, hergestellt, womit die o.g. Probleme beherrscht werden können. Eine andere mögliche Fügetechnik ist das Löten mit niedrigschmelzenden Lötten wie in DE 197 55 356 dargestellt. Positionstoleranzen der Laschen 2 können durch die Kopplung 25 der Laschen an den steifen Zwischenring aufgefangen werden, wenn diese anschließend ausgeführt wird. Dafür hat sich das Laserschweißen als geeignet gezeigt, wodurch bei geringem Wärmeintrag sehr gleichmäßige Schweißverbindungen erzielt werden.

Die Laschen 2 sind als Blattfederelemente aus Blech durch Stanzen oder Ätzen präzise geformt. Sie sind typisch 0,1 mm bis 0,5 mm dick, ca 3–20 mm breit und 10–30 mm lang, bei einem Abstand von einigen mm. Im Beispiel sind sie parallel zur optischen Achse und Symmetriearchse der Linse 1 angeordnet.

Eine Ausführung nach **Fig. 7**, ein Ätz- oder Stanzteil mit steifem Bügel 71, zwei tangentialem Blattfederelementen 72, 73 und Zone 74 zum Ultraschallverschweißen mit der Linse

dazwischen ergibt momentenfreie radiale Ausdehnungsmöglichkeit der Linse. Mit 75 ist die Laser-Schweißzone zur Verbindung mit dem Zwischenring bezeichnet.

An zum Beispiel drei über den Umfang gleichverteilten Stellen ist der steife Zwischenring 3 über Aktuatoren 4 mit der Fassung 5 verbunden. Die Aktuatoren 4 sind z. B. aus piezoelektrischen Elementen aufgebaut. Durch diese Anordnung werden zwei Freiheitsgrade der Linse 1 gegenüber der Fassung 5 entkoppelt, nämlich die Kippungen um die x- und y-Achsen senkrecht zur Symmetriearchse 5.

Passive Aktuatoren die nur bei der Justage des Objektives benötigt werden, können auch durch Stellschrauben betätigt werden.

Dies ermöglicht einerseits eine Justierung der Linsenkipfung und entkoppelt andererseits Deformationen der Fassung 5, die beim Zusammenbau der Fassungen 5, Zwischenlagen 6 und Gehäuse 7 zu kompletten optischen Systemen – z. B. Objektiven – aus deren Fertigungstoleranzen usw. entstehen.

Fig. 2 zeigt in entsprechender Darstellung eine Variante. Hier ist die Linse 1 durch eine Klebestelle 122 mit den Laschen 22 verbunden. Bei Anwendung einer Kleberschutzschicht nach DE 197 48 211 ist die Strahlungsbeständigkeit des Klebers gesichert. Die bekannte Methode des Richtkitens ermöglicht dabei eine sehr genaue Justage.

Die Laschen 22 sind mit dem steifen Ring 32 vereinigt aus einem Stück gefertigt, wobei z. B. zum Präzisionsdrehen zusätzlich das Erodieren zum Einbringen der Trennungen zwischen den Laschen 22 eingesetzt wird. Durch Festkörpergelenke 35 ist der steife Ring von der Fassung 52 entkoppelt, so daß sich deren Verformungen im Einbauzustand nicht auf die Linse 1 auswirken können.

Die typischen Abmessungen sind gleich wie bei **Fig. 2**.

Fig. 3 zeigt eine Ansicht der in **Fig. 2** im Querschnitt gezeigten Anordnung in Richtung der optischen Achse und Symmetriearchse S. Man sieht, daß die Laschen 22 radial angeordnet sind und jeweils zu einer Ebene E symmetrisch ausgebildet sind, welche die Symmetriearchse S enthält (Anspruch 17). Auch hat das optische Element 1 (Linse) einen zur Symmetriearchse S rotationssymmetrischen Rand 1R, der Zwischenring 32 ist ein zur Symmetriearchse S rotations-symmetrischer Ring (Anspruch 16), und die Laschen 22 sind über den Umfang gleichverteilt (Anspruch 18). Auf der X-Achse und der Y-Achse liegen jeweils Federgelenke 35, 35', deren Beweglichkeit jeweils paarweise verschieden orientiert ist. Der Fassungskonstrukteur wählt Anzahl, Lage und Beweglichkeit nach den gegebenen Beanspruchungen aus. Auch die Fassung 52 ist hier wie im allgemeinen bei Linsenfassungen zylindrisch.

Fig. 4 zeigt in gleicher Aufsicht eine erfindungsgemäße Anordnung mit tangential an die Linse 1 angreifenden Laschen 24, die hier auch senkrecht zur Zeichenebene stehen und damit im Sinne von Anspruch 20 senkrecht zur Hauptebene X, Y mit x- und y-Achse stehen – wie auch die hängenden Laschen der **Fig. 1** –. Der Zwischenring 34 ist hier über drei unter jeweils 1200 angeordnete Aktuatoren 4 der zu **Fig. 1** beschriebenen Bauart mit der Fassung 5 verbunden.

Die erfindungsgemäße Anordnung eignet sich natürlich nicht nur für rotationssymmetrische Linsen wie in oben stehenden Beispielen, sondern für jede Art optischer Elemente wie Prismen, Spiegel, Gitter, holographische Elemente usw. jeder Form. Beachtlich ist, daß diese Fassungstechnik für beliebige Lagen des optischen Elements relativ zur Schwerkraft geeignet ist.

Als Beispiel zeigt **Fig. 5** einen dezentrierten Zylinder spiegel 15, der mit paarweise schrägstehenden Federlaschen 25 an den Zwischenring 35 angebunden ist. Über die Fest-

körperelemente **452, 453** und den Hebel **451** ist der steife Zwischenring an die Fassung **55** gekoppelt. Der Aktuator **45** (z. B. piezoelektrisch, oder durch ein Peltierelement gesteuertes Ausdehnungsselement vgl. EP 0 145 902 A) wirkt so über das Hebelgetriebe **451, 452, 453** mit Untersetzung auf den Zwischenring **35**.

Fig. 6 zeigt schließlich beispielhaft die Unterbringung einer erfundungsgemäß in einer Fassung **652** angeordneten Linse **651** in einem Objektiv **65**, das als Projektionsobjektiv Teil einer Mikrolithographie-Projektionsbelichtungsanlage ist. Diese besteht wie bekannt aus einer Lichtquelle **61**, einem Beleuchtungssystem **63**, einer Maske **64** mit einem Positioniersystem **641**, dem Objektiv **65**, dem Wafer **66** und dessen Positioniersystem **661**.

Natürlich sind in der Regel im Objektiv **65** mehrere Linsen, bei einem katadioptrischen oder katoptrischen Objektiv auch Spiegel, erfundungsgemäß gefaßt. Hier ist aber aus Gründen der Klarheit nur eines gezeigt. Ebenso kann diese Fassungstechnik natürlich auch im Beleuchtungssystem **63** Verwendung finden.

Ein Leitsystem **67** der Projektionsbelichtungsanlage mit Sensoren **671, 672, 673** steuert die Aktuatoren **653** an der Fassung **652**.

Abhängig von Bildparametern (Sensor **671**) wie Fokuslage, Wellenfront und dergleichen, von Beleuchtungsparametern (Sensor **672**) wie Pulsdauer, Zahl, Beleuchtungseinstellung wie Kohärenzgrad, Quadrupolbeleuchtung, und/oder von Parametern der Maske (Sensor **673**) regelt das Leitsystem **67** durch ansteuern der Aktuatoren **653** wie auch ggf. der Aktuatoren anderer optischer Elemente die optimale Bildqualität, wobei in der Regel im Leitsystem **67** abgelegte Kennfelder und Kalibrierparameter Verwendung finden.

Patentansprüche

1. Baugruppe aus optischem Element (**1**) und Fassung (**5**), bei der das optische Element über eine Mehrzahl von Laschen (**2**) mit einem steifen Zwischenring (**3**) gekoppelt ist, der wiederum über Stellglieder (**4**) oder passiven Entkoppler (**35**) mit einer Fassung (**5**) zum Anschluß an ein Gehäuse (**7**) und/oder an weitere Fassungen verbunden ist.
2. Baugruppe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**22**) als Federgelenke, insbesondere als Blattfedern, ausgelegt sind.
3. Baugruppe nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**2**) stoffschlüssig mit dem optischen Element (**1**) verbunden sind.
4. Baugruppe nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindung der Laschen (**2**) mit dem optischen Element (**1**) gegen ultraviolette Strahlung, insbesondere bei Wellenlängen unter 300 nm, resistent ist.
5. Baugruppe nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das optische Element (**1**) aus Glas oder Kristall besteht, die Laschen (**2**) aus Metall und die Verbindung frei von organischen Bestandteilen ist.
6. Baugruppe nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindung geschweißt ist, insbesondere durch Diffusionsschweißung oder Ultraschallschweißung.
7. Baugruppe nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindung gelötet ist.
8. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**22**) mit dem Zwischenring (**32**) einen einteiligen Körper bilden.
9. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**2**) 5 stoffschlüssig an den Zwischenring (**3**) gekoppelt sind.
10. Baugruppe nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Kopplung der Laschen (**2**) mit dem Zwischenring (**3**) gegen ultraviolette Strahlung, insbesondere bei Wellenlängen unter 300 nm, resistent ist.
11. Baugruppe nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Kopplung frei von organischen Bestandteilen ist.
12. Baugruppe nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Kopplung geschweißt ist, insbesondere durch Laserschweißen.
13. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Stellglieder (**4**) Piezoelemente oder Peltierelemente enthalten.
14. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die passiven Entkoppler (**35, 35'**) Festkörpergelenke enthalten.
15. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß das optische Element (**1**) einen rotationssymmetrischen Rand mit einer Symmetriechse (**S**) aufweist.
16. Baugruppe nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß der Zwischenring (**2**) zur Symmetriechse (**S**) rotationssymmetrisch ist.
17. Baugruppe nach Anspruch 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**2**) symmetrisch zu die Symmetriechse enthaltenden Ebenen (**E**) ausgebildet sind.
18. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 15 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**22**) gleichmäßig über den Umfang des optischen Elements (**1**) verteilt angeordnet sind.
19. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß das optische Element (**1**) eine Haupt-Ebene (**H**) aufweist, welche sein Rand mit einer geschlossenen Kurve durchstößt.
20. Baugruppe nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**22**) im wesentlichen senkrecht zur Haupt-Ebene (**H**) angeordnet sind.
21. Baugruppe nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**22**) im wesentlichen in der Haupt-Ebene (**H**) radial zum Rand des optischen Elements (**1**) angeordnet sind.
22. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß die Laschen (**22**) im wesentlichen tangential zum Rand (**1R**) des optischen Elements (**1**) angeordnet sind.
23. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß die niedrigste Eigenfrequenz mechanischer Schwingungen größer als 200 Hz, vorzugsweise größer als 300 Hz, bis zu etwa 1 KHz ist.
24. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß die astigmatische und die dreidelige Deformation des optischen Elements (**1**) unter 30 nm liegt.
25. Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß die Deformationen der Auflagefläche des Außenrings (**5**) zu über 95% vom optischen Element (**1**) entkoppelt sind.
26. Baugruppe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein Teil der Stellglieder (**4**) passiv ist.
27. Objektiv (**65**) enthaltend zumindest eine Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 26.
28. Projektionsbelichtungsanlage der Mikrolithographie enthaltend zumindest eine Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 26, mit mindestens

einem Aktuator (653), dadurch gekennzeichnet, daß ein Regelkreis vorhanden ist, der mindestens einen Aktuator (653) ansteuert.

29. Verwendung einer Baugruppe nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 26 zum Aufbau einer Mikrolithographie-Projektionsbelichtungsanlage. 5

30. Verwendung des passiven Stellgliedes nach Anspruch 26 zur Justage der Linse zu einer Referenz außerhalb des Objektives nach Anspruch 27.

31. Verwendung des passiven Stellgliedes nach Anspruch 26 zur Justage der Linse innerhalb des Objektives nach Anspruch 27 während der Justage derselben. 10

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -

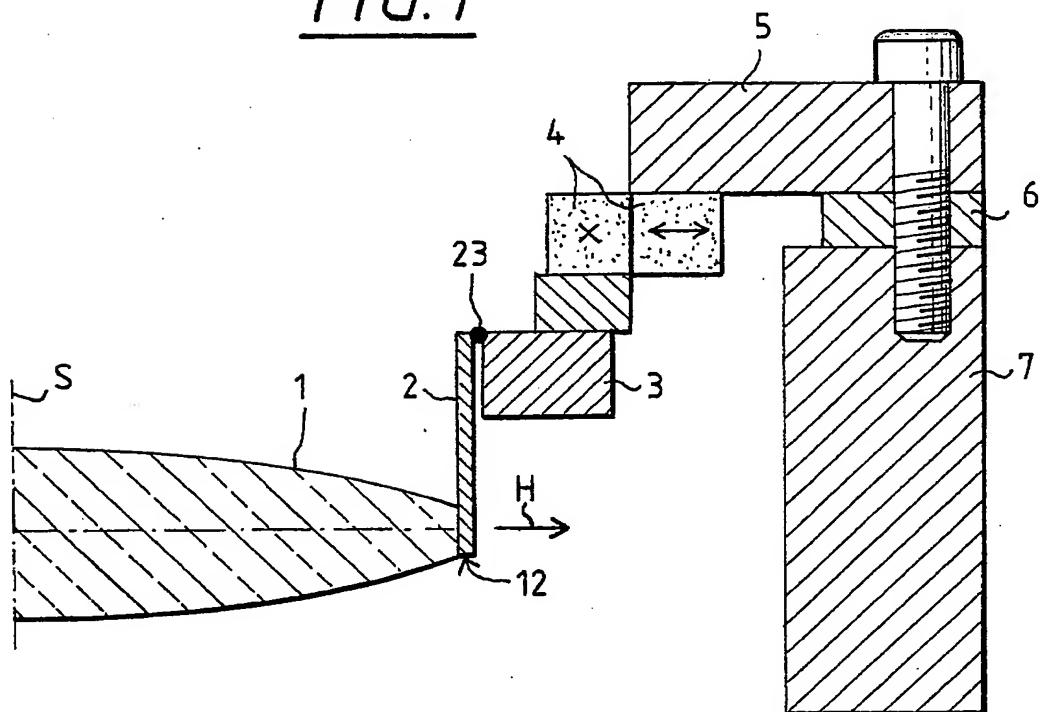
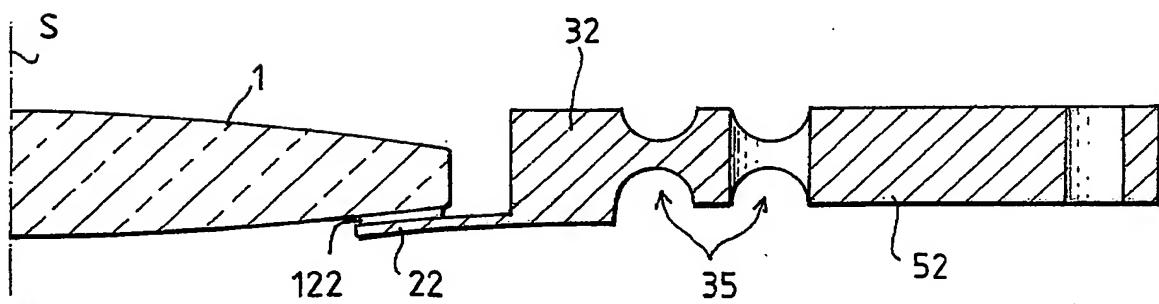
FIG. 1FIG. 2

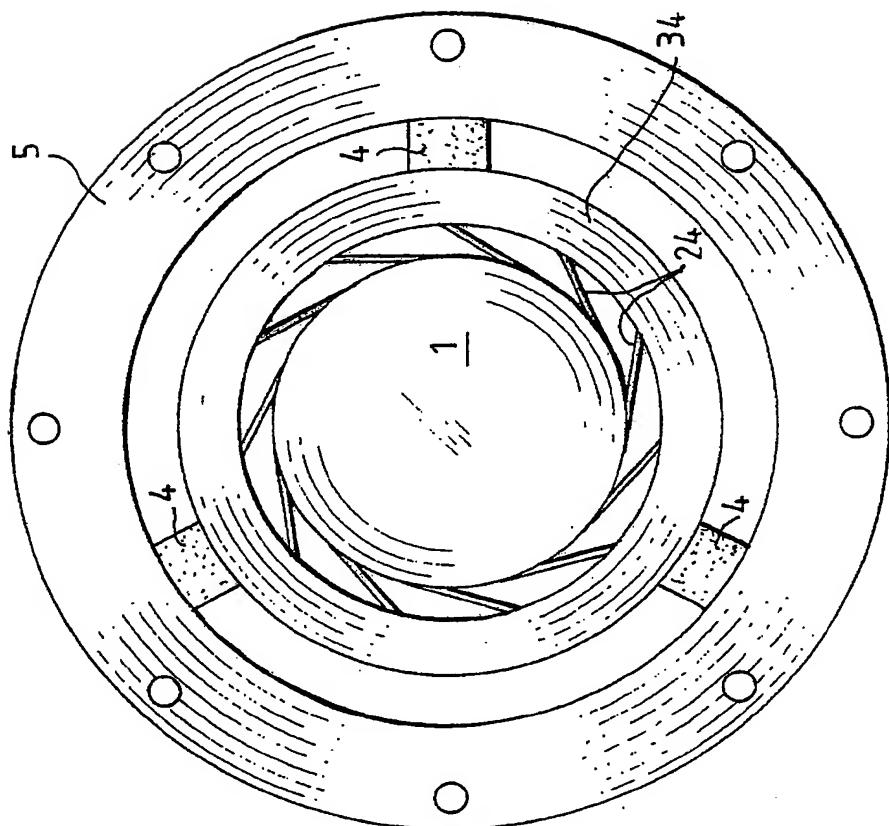
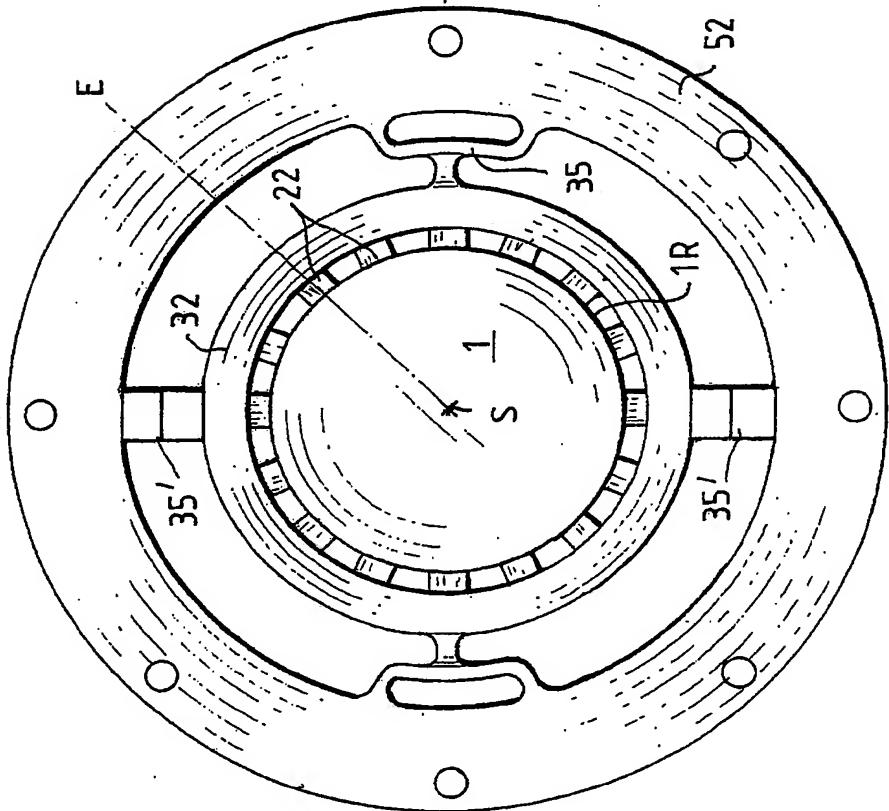
FIG. 4FIG. 3

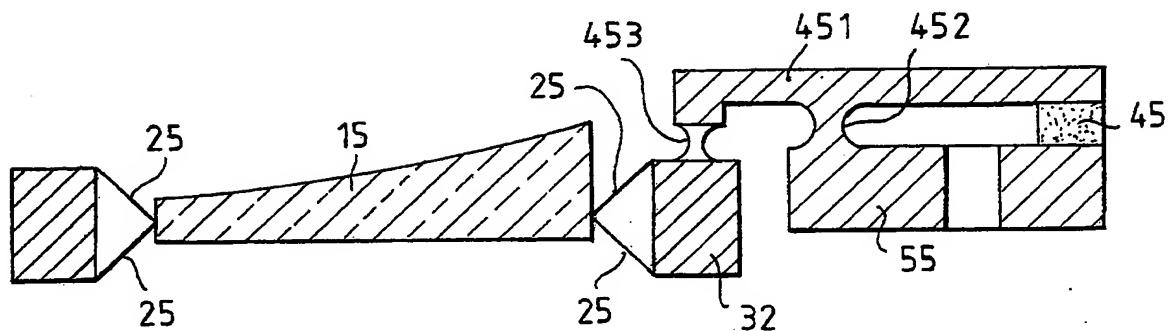
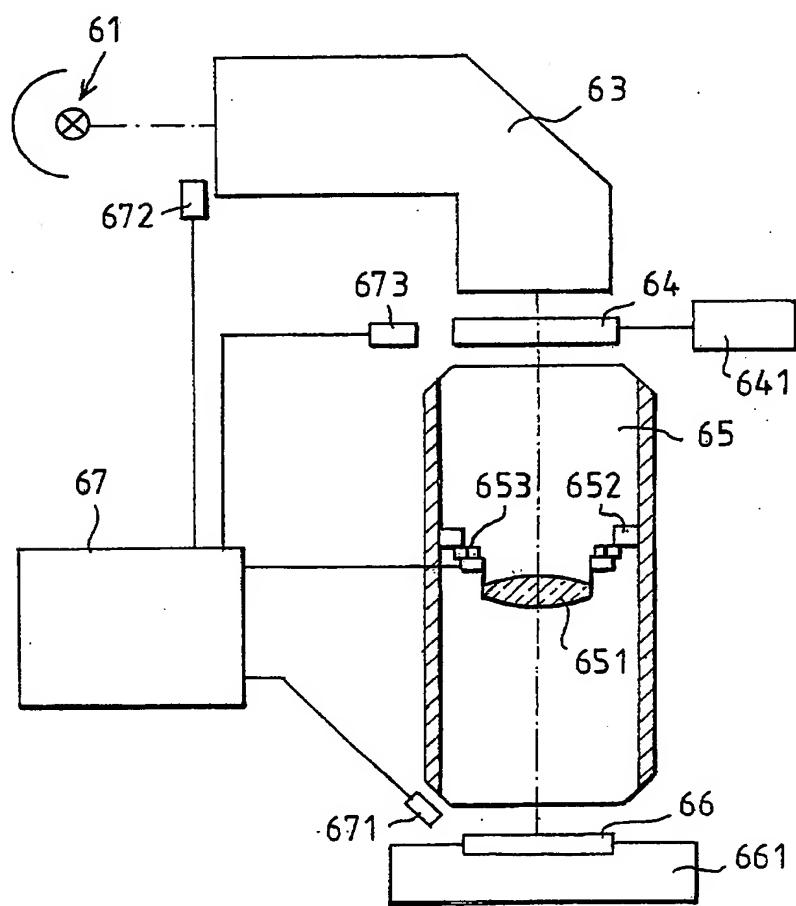
FIG. 5FIG. 6

FIG. 7

